

METAAL / BUSINESS

De tijdgedreven fabriek

85 procent doorlooptijdreductie legt Provan geen windeieren

Franc Coenen

GENK Sinds plaatwerkbedrijf Provan volgens de principes van Quick Respons Manufacturing werkt, is er minder overhead om de fabriek aan te sturen, is de tussenvoorraad sterk gedaald en is de doorlooptijd van een complete set, die uit 130 componenten bestaat, teruggebracht tot een week. Dat levert winst op voor Provan en voor de klant, zegt ceo Ben Proesmans. Provan is veranderd van een kostengedreven in een tijdgedreven fabriek.

Dat je in Vlaanderen succesvol kunt zijn als kmo-toeleverancier bewijst het verhaal van Provan. Ben Proesmans is het plaatwerkbedrijf in 1998 gestart. Plaatwerk, profielen, buizen en kokers worden lasergesneden, geplooid, gelast en samengesteld tot complete producten. In 1999 heeft Proesmans met zijn team voor het eerst omzet gedraaid. Dit jaar rekent hij op een omzet van tien miljoen

euro. Tijdens de Made Different bijeenkomst in het Vlaams parlement wilde Proesmans het geheim van Provan wel verklappen: 'Focus op total cost of ownership en maak van snelheid je speerpunt.'

Beslag op werkkapitaal

Proesmans heeft enkele jaren geleden gekozen om met Quick Respons Manufacturing aan de slag te gaan. 'Anders hadden we moeten uitbreiden omdat een klant twee extra sets van producten bij ons wilde onderbrengen. Daarvoor zouden we 260 voorraadplaatsen extra nodig hebben gehad.' Immers, zoals veel toeleveranciers kende Provan destijds een relatief lange doorlooptijd, waarin onderdelen vaak lang in het magazijn liggen te wachten op de volgende bewerking of eindassemblage. Voor de vijftien sets, bestaande uit 130 componenten, die Provan per keer moest leveren, had men vijf weken nodig. 'We maakten de sets daarom per zestig omdat we dachten dat het de beste manier was. We plaatsten ze in

rekken en konden zo per vijftien uitleveren.' Dat betekent echter een flinke tussenvoorraad, dus ook een behoorlijk beslag op het werkkapitaal. Door Quick Response Manufacturing te introduceren, heeft de toeleverancier zijn productieproces veel flexibeler weten te maken. De doorlooptijd voor de vijftien sets bedraagt nu slechts drie dagen: van het lasersnijden van de eerste componenten tot en met de eindassemblage.

Kleurcodes

Met kleurcodes wordt in de cellen bij elke component aangegeven welke bewerking gedaan moet worden. Dat is een simpel maar effectief systeem dat de stapels productiebonnen overbodig maakt. 'We hebben geen detailplanning meer. De medewerkers in

de cel bepalen de workflow. De overheadkosten om de productie aan te sturen zijn gereduceerd tot praktisch nul.' Provan heeft daarnaast de stockage met 600 vierkante meter verkleind en kent amper nog tussensstock. 'We hebben quasi geen voorraad meer.' Het resultaat van dit alles: met minder mankracht weet de toeleverancier meer omzet te draaien. 'We halen meer winst door producten goedkoper te maken, wat beter is voor Provan, voor onze klant en voor diens eindklant.'

Digitale fabriek

Provan heeft nu de vervolgstap gezet. De fabriek is nu volledig gedigitaliseerd. Elk kwartier wordt een nieuwe update van de orderflow gemaakt zodat iedereen in een cel kan zien of

en waar ze hun productie moeten bijsturen. Pascal Pollet, adviseur advanced manufacturing bij Sirris, denkt dat QRM voor veel meer Vlaamse bedrijven potentieel biedt. Veel bedrijven concentreren zich op de feitelijke bewerkingstijden en proberen daar minuten bij te winnen. 'Men wil kosten reduceren door de assemblage sneller te laten lopen. Maar wordt dan de doorlooptijd korter'. Pollet vindt dat je je moet richten op de wachttijden in de fabriek. Daarom moet de Vlaamse industrie over van kostengedreven naar tijdgedreven. 'Door de doorlooptijd te reduceren, verminder je kosten.' Want als je er zoals Provan in slaagt binnen drie dagen alles naar de klant te versturen, heb je geen kostbare planningsvergaderingen meer nodig.



Ben Proesmans tijdens zijn presentatie bij Made Different Next steps: 'Focus op echte doorlooptijdvermindering.'

METAAL

Haas boekt beste jaar ooit

Omzet 967 miljoen dollar en 13.300 machines in 2012

OXNARD (VS) Haas Automation in Oxnard, Californië, VS, maakt bekend dat 2012 het beste jaar ooit was in zijn 30-jarige geschiedenis. Het bedrijf realiseerde in 2012 een omzet van meer dan 967 miljoen dollar, wat neerkomt op een omzetgroei van 11,5 procent ten opzichte van 2011. Bovendien produceerde het in 2012 meer dan 13.300 CNC bewerkingsmachines, goed voor een stijging van 5 procent.

De resultaten voor 2012 versterken de marktpositie van Haas Automation als 's werelds toonaangevende CNC-machinebouwer. De verkoop van CNC-bewerkingsmachines van Haas bleef het goed doen in heel 2012. Met 1.512 verkochte machines in december werd zelfs bijna het maandrecord verbroken. In 2012 werden in totaal meer dan 13.000 machines verkocht – een stijging van 6 procent ten opzichte van 2011 – en verzond het bedrijf in totaal 13.324 machines naar bestemmingen over de hele wereld. Meer dan de helft van de machines was bestemd voor internationale markten.

'Het was een ongelooflijk jaar', zegt Bob Murray, general manager van Haas. 'Meer nog, het was ons beste jaar ooit. En we hebben veel te danken aan onze internationale klanten.



Het hoofdkantoor van Haas Automation Europe in Zaventem België.

We zullen blijven investeren in onze groeiende internationale markten om ervoor te zorgen dat alle Haas-klanten de kwalitatief hoogwaardige producten en service van wereldklasse ontvangen die ze verdienen.'

Productie in Zuid-Californië

Alle Haas-producten worden door Haas gebouwd in zijn fabriek van 100.000 m² in Zuid-Californië. Het bedrijf distribueert zijn producten via een wereldwijd netwerk van Haas Factory Outlets (HFO's), die de beste verkoop-, service- en toepassingsondersteuning bieden in de industrie.

Momenteel zijn er meer dan 170 HFO's in meer dan vijftig landen wereldwijd en er zijn plannen voor nieuwe openingen. 'Ons groeiende HFO-netwerk stelt ons in staat om Haas-klanten over de hele wereld lokaal toegang te bieden tot Haas-producten, verkoopondersteuning, onderdelen en door de fabriek opgeleid servicepersoneel', vervolgt Murray. 'Onze inzet om onze klanten optimaal van dienst te zijn, is een van de drijvende krachten achter het wereldwijde succes van Haas Automation.'

www.HaasCNC.com

(advertenties)

ThyssenKrupp Christon Division Laser Works

Uw partner voor lasersnijden van plaat, buis en koker

Lasersnijden van inox, staal, aluminium, galva en zink

- Plaatwerk volautomatisch tot 4000mm x 2000mm x 20mm
- Buizen en kokerprofielen tot diameter 225mm
- CNC gestuurd plooiën tot 4m lang, met 170 ton
- Innovatieve 3D software voor ontvouwing van plooistukken, frames en HVAC
- Belettering, logo's, design
- Laswerk (Tig en halfautomaat), tappen, persmoeren & -bouten

+32 9 262 34 64 • laserworks.be@thyssenkrupp.com • www.thyssenkrupp-christon.be

